

**Appts. for supplying small parts to processing device, esp. bolts to welding machine**

Octrooinummer: DE19532937  
Publicatiedatum: 1996-11-21  
Uitvinder: SCHWIETE BERND (DE)  
Aanvrager: TRW NELSON BOLZENSCHWEISSTECHN (DE)  
Aangevraagd Octrooi:  DE19532937  
Aanvraagnummer: DE19951032937 19950906  
Prioriteitsnummer: DE19951032937 19950906  
IPC Classificatie: B23K9/20; B65G43/00; B65G47/06  
EC Classificatie: B23K9/20E  
Equivalenten:  EP0761363

---

**Samenvatting**

---

An appts. for supplying small parts to a processing device, esp. bolts to a bolt welding device, having (a) a supplying unit having a supply container for receiving the small parts; and (b) a connecting element having a connecting channel for conveying the parts connecting the supplying unit and the processing device, is novel in that (c) the connecting element (5) has electrically conducting means (6) over its entire length; and (d) a measuring device (13) for monitoring the orderly state and/or correct connection of the connecting element (5) with the supply unit and/or the processing device; with (e) at least one measuring connection of the measuring device connected to one end of the electrically-conducting means (6).

---

Gegevens geleverd door esp@cenet - I2



⑨ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Patentschrift  
⑩ DE 195 32 937 C 1

⑥ Int. Cl. 5:  
B 23 K 9/20  
B 65 G 43/00  
// B65G 47/06

⑪ Aktenzeichen: 195 32 937.6-34  
⑫ Anmeldetag: 6. 9. 95  
⑬ Offenlegungstag: —  
⑭ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 21. 11. 98

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑬ Patentinhaber:  
TRW Nelson Bolzenschweiß-Technik GmbH & Co  
KG, 58285 Gevelsberg, DE

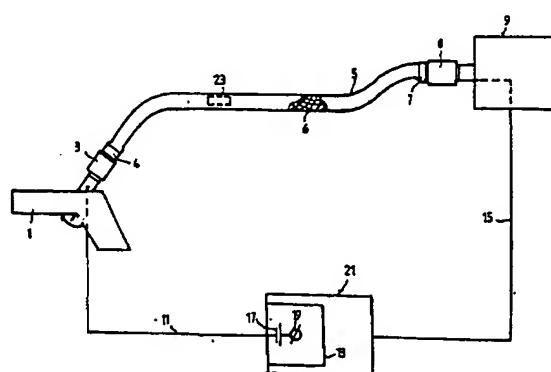
⑭ Vertreter:  
Patentanwälte Eder & Schieschke, 80796 München

⑫ Erfinder:  
Schwiete, Bernd, 58454 Witten, DE

⑮ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:  
DE 44 03 541 A1

⑯ Vorrichtung zum Zuführen von zu verarbeitenden Kleinteilen zu einem Verarbeitungsgerät, insbesondere Bolzenzuführvorrichtung für ein Bolzenschweißgerät

⑰ Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Zuführen von zu verarbeitenden Kleinteilen zu einem Verarbeitungsgerät, insbesondere Bolzenzuführvorrichtung für ein Bolzenschweißgerät, mit einer Vorratsbehälter zur Aufnahme der zuzuführenden Kleinteile aufweisenden Zuführleinheit und mit einem die Zuführleinheit und das Verarbeitungsgerät verbindenden Verbindungselement, welches einen Verbindungskanal für den Transport der Kleinteile aufweist. Zur Überwachung des ordnungsgemäßen Zustandes und/oder der korrekten Verbindung des Verbindungselementes (5) mit der Zuführleinheit und/oder dem Verarbeitungsgerät weist das Verbindungselement (5) im wesentlichen über seine gesamte Länge elektrisch leitende Mittel (6) auf, wobei eine Meßvorrichtung (13) vorgesehen ist, welche mit zumindest einem Meßanschluß mit einem Ende der elektrisch leitenden Mittel (6) verbunden ist.



DE 195 32 937 C 1

DE 195 32 937 C 1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Zuführen von zu verarbeitenden Kleinteilen zu einem Verarbeitungsgerät, insbesondere Bolzenzuführvorrichtung für ein Bolzenschweißgerät, mit den Merkmalen des Oberbegriffs des Patentanspruchs 1.

Als Stand der Technik ist bereits eine Schweißvorrichtung bekannt (DE 44 03 541 A1), bei der die Bolzen von einer Zuführeinheit oder Magazin über einen Schlauch einer Schweißpistole bzw. einem Schweißkopf zugeführt werden. Dies geschieht üblicherweise mittels Blas- oder Preßluft, um eine schnelle Zuführung von Bolzen zu gewährleisten. Der Schlauch kann auch lösbar mit der Zuführeinheit bzw. der Schweißpistole verbunden werden.

Nachteiligerweise kann bei dieser bekannten Vorrichtungen durch einen zerstörten Schlauch bzw. durch eine Unterbrechung der Verbindung zwischen der Bolzenschweißpistole und dem Magazin die Bedienperson durch unkontrolliert zugeführte Bolzen gefährdet werden. Durch einen lösbar Schlauch besteht weiterhin die Gefahr, daß ein Anschließen des Schlauchs einfach vergessen werden kann. Besonders bei der Zuführung von Bolzen durch Preßluft besteht durch deren geschossartige Wirkung ein erhebliches Sicherheitsrisiko für die Bedienperson.

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zum Zuführen von zu verarbeitenden Kleinteilen zu einem Verarbeitungsgerät, insbesondere Bolzenzuführvorrichtung für ein Bolzenschweißgerät, zu schaffen, bei der eine Gefährdung von Bedienpersonen auch dann ausgeschlossen ist, wenn der Schlauch bzw. das Verbindungselement beschädigt oder vollkommen zerstört ist.

Die Aufgabe wird erfundungsgemäß mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Das Vorsehen von elektrischen Mitteln über die gesamte Länge des Verbindungselementes und von einer Meßvorrichtung, die mit zumindest einem Meßanschluß mit einem Ende der elektrisch leitenden Mittel verbunden ist, ermöglicht eine Überwachung des ordnungsgemäßen bzw. korrekten Zustandes und/oder der korrekten Verbindung des Verbindungselementes mit der Zuführeinheit und/oder dem Verarbeitungsgerät.

Das Verbindungselement, insbesondere der Schlauch, ist hierbei über im wesentlichen die gesamte Länge mit elektrisch leitenden Mitteln ausgestattet, wobei diese Mittel vorzugsweise als Streifen, Draht oder Drahtgeflecht ausgeführte elektrische Leiter ausgebildet sind, die auf oder in das Verbindungselement einbringbar sind.

Das Verbindungselement kann natürlich auch selbst aus zumindest einer Schicht (im Mantel) elektrisch leitenden Materials bestehen oder von einem elektrisch leitendem Belag überzogen werden.

Besonders vorteilhaft bei der Ausstattung mit einfachen konstruktiven Mitteln, wie Belag, Draht, Drahtgeflecht o. ä., ist nicht nur deren kostengünstiger Faktor, sondern auch die Möglichkeit diese elektrisch leitenden Mittel nachträglich an eine bereits bestehende Vorrichtung anzubringen. Dies könnte z. B. durch Aufkleben oder ähnliche feste Verbindungen zwischen Mittel und Verbindungselement erfolgen.

In einer bevorzugten Ausführungsform ist das Verbindungselement als flexibler Schlauch ausgebildet, was vorteilhafterweise ebenfalls sehr kostengünstig ist und eventuell eine nachträgliche Aufrüstung bereits beste-

hender Vorrichtungen erlaubt. Das Verbindungselement kann natürlich auch als eventuell offener Kanal, Schlauch, Rohr, Schacht oder ähnliches ausgeführt werden.

5 In der Ausführungsform als Schlauch kann dieser Schlauch mehrere Mäntel aufweisen, wobei zumindest ein Mantel über die gesamte Länge elektrisch leitende Mittel aufweist. Dies geschieht u. a. z. B. durch Einlageung eines Drahtes oder Drahtgeflechts in den Mantel 10 bzw. durch deren Anordnung außen am Mantel. Beispielsweise könnte der eigentliche Schlauch von zumindest einem auch als Sicherheitsschlauch dienenden weiteren Schlauch gänzlich umfaßt werden, wobei die elektrisch leitenden Mittel auf oder in dem Sicherheits- 15 schlauch oder zwischen dem eigentlichen flexiblen Schlauch und dem Sicherheitsschlauch ausgebildet sind.

Auf diese Weise wird z. B. auch ein nachträgliches erfundungsgemäßes Aufrüsten einer bestehenden Vorrichtung ermöglicht.

20 Das Verbindungselement bzw. der biegbare Schlauch kann so über seine gesamte Länge durch einfache und kostengünstige Mittel elektrisch leitend gemacht werden und bei der Ausführungsform mit mehreren Mänteln, beispielsweise mit einem Sicherheitsschlauch, zusätzlich zur Stabilität der Verbindung beitragen.

Das Verbindungselement kann an einem oder beiden Enden erste Kupplungselemente aufweisen. Über diese ersten Kupplungselemente kann das Verbindungselement mit an der Zuführeinheit und/oder dem Verarbeiten-

30 tungsgerät vorgesehenen komplementären zweiten Kupplungselementen mit der Zuführeinheit und/oder dem Verarbeitungsgerät lösbar verbunden sein. Dies ermöglicht einen einfachen Wechsel von beispielsweise schadhaften Verbindungselementen bzw. einen Austausch unterschiedlicher Verbindungselemente beispielsweise für die Zufuhr oder Bestückung mit unterschiedlichen Kleinteilen. Die elektrisch leitenden Mittel sind hierbei über die ersten Kupplungselemente elektrisch leitend mit den zweiten Kupplungselementen verbunden, wobei wenigstens ein zweites Kupplungselement mit einem Meßanschluß der Meßvorrichtung verbunden ist.

Diese Anordnung ermöglicht vorteilhafterweise zusätzlich eine Überwachung der korrekten Kupplungsverbindung bzw. der Verbindung zwischen ersten und zweiten Kupplungselementen.

45 Die Meßvorrichtung zur Überwachung des ordnungsgemäßen Zustandes der Verbindung bzw. des Verbindungselementes kann dabei als Strom-, Spannungs-, Widerstands- oder Reflexionsmeßvorrichtung (z. B. TDR-Messung — Time Domain Reflectometry), oder eine Kombination daraus ausgeführt werden.

Dadurch ist eine einfache Überprüfung, z. B. ob der Schlauch bzw. das Verbindungselement an beiden Enden mit der Zuführeinheit bzw. dem Verarbeitungsgerät fest verbunden ist, möglich. Eine empfindliche und dadurch kompliziertere Meßvorrichtung kann aber auch den Zustand der Verbindung, z. B. gedehnt, geknickt, gequetscht oder gerissen, überprüfen. Hierbei ist eine 55 Vielzahl von Varianten der verschiedenen Meßvorrichtungen mit unterschiedlichen elektrischen Mitteln denkbar. Beispielsweise können über eine exaktere Widerstandsmessung die durch Dehnung, Quetschung oder ähnlichem beanspruchten elektrisch leitenden Mittel, wie z. B. Draht, Drahtgeflecht, Dehnungsmeßstreifen, Belag o. ä., festgestellt werden.

Die aufwendigere Ausführung mit einer Reflexionsmeßvorrichtung, insbesondere TDR-Messung (Refle-

xionszeitmessung), erlaubt dafür zusätzlich die genaue Bestimmung und Lokalisierung von Störungen in der Verbindung. Hierdurch werden Beschädigungen, z. B. des Mantels durch Quetschungen, Knicke, o. ä., früher erkennbar.

Durch die Ausführungsform mit einem Abschlußwiderstand bzw. Kurzschlusses an der Zuführeinheit oder am Verarbeitungsgerät ist auch eine Messung über einen Anschluß über das Verbindungselement zum anderen Anschluß und zurück möglich.

Durch ein Vorsehen eines definierten Abschlußwiderstandes bzw. von elektrischen Mitteln an einem Ende des Verbindungselementes, beispielsweise integriert in die ersten oder zweiten Kupplungselemente, sind bei einer Ausführungsform mit zumindest zwei voneinander unabhängig leitenden elektrischen Mitteln auch andere weniger aufwendige Messungen als eine Reflexionsmessung an dem anderen Ende des Verbindungselementes möglich. Die Meßvorrichtung ist hierbei mit zumindest einem seiner Meßanschlüsse mit dem anderen Ende des Verbindungselementes elektrisch leitend verbunden.

In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist eine Steuervorrichtung, wie in DE 44 03 541 A1 offenbart, für die Zufuhr von zu verarbeitenden Kleinteilen vorgesehen. Diese bekannte Steuervorrichtung gibt die Zufuhr von weiteren Bolzen aus einem Magazin nur dann frei, wenn sie in üblicher Weise ein Nichtvorhandensein eines Bolzens im Schweißkopf festgestellt hat.

Bei einer logischen Verknüpfung der Ausgangssignale der Meßvorrichtung mit dem Eingang der Steuervorrichtung kann zusätzlich zu der bekannten Freigabebedingung für ein weiteres zu verarbeitendes Kleinteil diese Freigabe von dem mittels der Meßvorrichtung feststellbaren ordnungsgemäßen Zustand und/oder der Verbindung des Verbindungselementes abhängig gemacht werden.

Hierdurch kann vorteilhafterweise zusätzlich zu einer Fehlermeldung, z. B. mittels Alarm, eine Notabschaltung erfolgen, wodurch eine Zufuhr von Kleinteilen im Falle einer Störung automatisch unterbunden wird.

Die Meßvorrichtung und die Steuervorrichtung können vorteilhafterweise aus Kosten-, Platz- und Funktionsgründen in einem Gehäuse integriert sein.

In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind die Meßpunkte, der Anschluß des Verarbeitungsgeräts und der Anschluß des Vorratsbehälters z. B. mit einer Meßspannung in Form einer Niederspannung einer Batterie beaufschlagt. Ein zur Batterie in Reihe geschaltetes Spannungsmeßgerät mißt dann die Referenzspannung solange sich die gesamte Verbindung in einem ordnungsgemäßen Zustand befindet. Ein Störfall, z. B. Lösen oder Verschlechtern der mechanischen Verbindung für die Zufuhr von zu verarbeitenden Kleinteilen, ist so durch ein Absinken oder gänzliches Fehlen dieser Spannung bemerkbar. Dieses Signal kann dann wie oben erwähnt zu verschiedenen das Sicherheitsrisiko unterbindenden Aktionen, z. B. in Form eines akustischen, optischen Alarms, einer Notabschaltung o. ä., verwandt werden.

Weitere Ausführungsformen der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiels einer Bolzenzuführvorrichtung für das Zuführen von Bolzen zu einer Schweißpistole bzw. zu einem Schweißkopf näher erläutert. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung der wesentli-

chen Teile einer Bolzenschweißvorrichtung, welche mit einer Bolzenzuführvorrichtung nach der Erfindung ausgerüstet ist und

Fig. 2 eine schematische Darstellung einer weiteren Ausführungsform der Erfindung.

Fig. 1 zeigt eine schematische Darstellung der wesentlichen Teile einer Bolzenschweißvorrichtung, welche mit einer Bolzenzuführvorrichtung nach der Erfindung ausgerüstet ist.

10 Aus Gründen der Übersichtlichkeit wurde in Fig. 1 der Bolzenschweißkopf 1 lediglich schematisch dargestellt, der selbstverständlich in üblicher Weise mit einer nicht dargestellten Steuer- und Stromversorgungseinheit einer Bolzenschweißvorrichtung verbunden ist.

15 Am Bolzenschweißkopf 1 ist ein Verbindungs- schlauch 5 mit einem ersten Kupplungselement 4 über ein dazu komplementäres zweites Kupplungselement 3 des Bolzenschweißkopfes 1, beispielsweise in Form eines angeflanschten Stutzens, lösbar angeordnet. In dem

20 Verbindungs- schlauch 5 ist, wie im Teilschnitt in der Zeichnung ersichtlich, ein Drahtgeflecht 6 über seine gesamte Länge eingelagert und mit ersten Kupplungselementen 4 bzw. 7 elektrisch leitend verbunden. Das Endstück bzw. das erste Kupplungselement 4 des Ver-

25 bindungs- schlauchs 5 ist mit dem dazu komplementären Kupplungselement 3 des Bolzenschweißkopfes 1 und das erste Kupplungselement 7, beispielsweise in Form eines angeflanschten Stutzens, mit einem dazu komplementären zweiten Kupplungselement 8 einer als Zuführeinheit fungierenden Bolzenfördereinheit 9 lösbar elektrisch verbunden. Die Bolzenfördereinheit 9 umfaßt dabei nicht näher dargestellte übliche Mittel zur Vereinzelung von Bolzen 23.

30 Auf diese Weise besteht eine elektrisch leitende Verbindung von dem zweiten Kupplungselement 3 des Bolzenschweißkopfes 1 über den Verbindungs- schlauch 5 bzw. sein Drahtgeflecht 6 und seine ersten Kupplungselemente 4, 7 bis zu dem zweiten Kupplungselement 8 der Bolzenfördereinheit 9.

35 Das zweite Kupplungselement 3 des Bolzenschweißkopfes 1 und das zweite Kupplungselement 8 der Bolzenfördereinheit 9 sind jeweils über Leitungen 11 bzw. 15 an die Meßanschlüsse einer Meßvorrichtung 13 angeschlossen. Die Meßvorrichtung 13 ist in dem speziellen Ausführungsbeispiel als Niedergleichspannungsquelle 17, z. B. in Form einer Batterie, und einem in Reihe geschalteten Spannungsmeßgerät 19 ausgebildet. Die Meßvorrichtung 13 ist hierzu in einer nur schematisch dargestellten Steuervorrichtung 21, die die Zufuhr 40 von Bolzen 23 von der Bolzenfördereinheit 9 zum Bolzenschweißkopf 1 regelt, integriert.

45 Die Steuervorrichtung 21 erfaßt in üblicher Weise über eine nicht dargestellte Leitung ein Vorhandensein bzw. Nichtvorhandensein eines Bolzens 23 im Schweißkopf 1 und steuert entsprechend über eine ebenfalls nicht dargestellte Leitung die Zufuhr der Bolzen 23 aus der Bolzenfördereinheit 15. Diese nicht näher dargestellten Leitungen können vorteilhafterweise einen bzw. 50 zwei Pole einer mehrpoligen Leitung belegen, dessen andere Pole zur Lieferung eines Meßsignals für die Meßvorrichtung 13 dienen, da diese Leitungen dieselben Punkte miteinander verbinden. Bei einer nachträglichen Aufrüstung einer bereits bestehenden Anlage wäre eine doppelte Leitung für Steuervorrichtung 21 und Meßvorrichtung 13, z. B. durch den Austausch der alten Leitungen der Steuervorrichtung 21 mit einer mehrpoligen Leitung, zu vermeiden. Diese mehrpolige Leitung dient dann mit getrennten Kanälen für die Signale der

55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 87

## Steuervorrichtung 21 und Meßvorrichtung 13.

Durch die Integrierung der Meßvorrichtung 13 in der Steuervorrichtung 21 und deren Koppelung ist nicht nur ein durch die Meßvorrichtung im Störfall ausgelöster optischer oder akustischer Alarm mit z. B. Notabschaltung, sondern auch ein einfacher direkter Eingriff in die Zufuhr von Bolzen aus der Bolzenförderereinheit 9 möglich. Hierzu kann die Steuervorrichtung 21 beispielsweise zusätzlich zu einer ersten Freigabebedingung, nämlich dem festgestellten Nichtvorhandensein eines Bolzens 23 in dem Bolzenschweißkopf 1, mit einer weiteren Freigabebedingung, nämlich einer korrekten Spannung am Meßgerät 19, ausgestattet sein bzw. es können die Bedingungen logisch UND-verknüpft werden, ohne die eine weitere Zufuhr von Bolzen aus der Bolzenförderereinheit 9 nicht erfolgen kann.

Auf diese Weise gewährleistet die erfindungsgemäße Vorrichtung zum Zuführen von verarbeitenden Kleinteilen zu einem Verarbeitungsgerät, insbesondere Bolzenzuführvorrichtung für ein Bolzenschweißgerät, eine einfache, aber wirksame Überwachung des ordnungsgemäßen Zustandes der Verbindung zwischen Zuführeinheit bzw. Bolzenförderereinheit 9 und Verarbeitungsgerät bzw. Bolzenschweißkopf 1. Hierdurch kann auf einfache und kostengünstige Weise ein Sicherheitsrisiko für die Bedienperson vermieden werden.

Statt einer Spannungsquelle kann selbstverständlich auch eine Stromquelle oder ein hochfrequentes Signal (für eine Reflexionsmessung) mit entsprechender Meßvorrichtung verwandt werden. Die Messung kann in jedem Fall dauernd oder jeweils nur unmittelbar vor dem Zuführvorgang erfolgen.

Im Falle eines Fehlers sind viele Signal-/Alarmmöglichkeiten bzw. dadurch ausgelöste Aktionen denkbar. Nur als einige Beispiele von vielen seien hier das Blockieren der Zuführung, Notabschaltung sowie optische und akustische Fehlersignale erwähnt.

Während in Fig. 1 eine Kupplung mittels an der Bolzenförderereinheit 9 und dem Bolzenschweißkopf angeflanschten zweiten Kupplungselementen 8, 3 darstellt, zeigt Fig. 2 eine Kupplung, bei der die zweiten Kupplungselemente 8, 3 als Buchsen in Bolzenförderereinheit 9 und Bolzenschweißkopf 1 ausgebildet sind.

Weiterhin sind die ersten und zweiten Kupplungselemente 4, 7 bzw. 3, 8 mit jeweils zwei separaten Kontakten 26', 27'; 28', 29' bzw. 26, 27; 28, 29 ausgestattet. Alle Kontakte sind dabei von den Kupplungselementen elektrisch isoliert. Die Meßvorrichtung 13 ist mit ihren Meßanschlüssen über die Leitungen 11 bzw. 15 mit jeweils einem der Kontakte 26, 27 des zweiten Kupplungselementes verbunden. Bei einer korrekten Verbindung zwischen dem zweiten Kupplungselement 3 des Bolzenschweißkopfes 1 und dem ersten Kupplungselement 4 des Verbindungsschlauchs 5 sind die Kontakte 26 und 27 des zweiten Kupplungselementes jeweils mit den komplementären Kontakten 26' und 27' elektrisch leitend verbunden.

An die Kontakte 26' und 27' sind zwei separate, z. B. als Drähte ausgeführte, elektrische Leiter 24 und 25 angeschlossen, die sich über die gesamte Länge des Verbindungsschlauchs 5 erstrecken. Am anderen Ende des Schlauchs 5 sind diese Leiter 24, 25 jeweils mit den Kontakten 28', 29' des ersten Kupplungselementes 7 elektrisch leitend verbunden. Bei einer korrekten Verbindung des ersten Kupplungselementes 7 mit dem dazu komplementären zweiten Kupplungselement 8 sind auch die Kontakte 28', 29' jeweils mit den dazu komplementären Kontakten 28, 29 des zweiten Kupplungselementes verbunden.

Die Kontakte 28, 29 des zweiten Kupplungselementes der Bolzenförderereinheit 9 sind durch einen elektrischen Leiter 30, z. B. in Form eines Abschlußwiderstandes oder 5 Kurzschlusses, überbrückt. Auf diese Weise wird bei einer korrekten Verbindung der Kupplungselemente 3, 4 und 7, 8 und einem korrekten Zustand des Verbindungsschlauchs 5 eine Leiterschleife bis zu den Meßanschlüssen der Meßvorrichtung 13 gebildet. Natürlich ist 10 auch eine umgekehrte Ausführung bzw. Spiegelung der Leiterschleife möglich. In diesem Fall würden analog die Meßanschlüsse der Meßvorrichtung 13 mit den Kontakten 28, 29 des zweiten Kupplungselementes 8 der Bolzenförderereinheit 9 verbunden und die Kontakte 26, 27 des zweiten Kupplungselementes 3 des Schweißkopfes 1 mit einem elektrischen Leiter 30 überbrückt werden.

Im korrekten Zustand kann so über diese Leiterschleife die anliegende Spannung der Batterie 17 gemessen werden. Im Störfall wird diese Leiterschleife an irgendeiner Stelle unterbrochen, so daß die Spannung abfällt.

Dieses Meßsignal (Spannungsabfall) kann dann wie im ersten Ausführungsbeispiel zu einem optischen, akustischen Alarm und/oder zur Notabschaltung benutzt 25 werden. Vorteilhafterweise wird auch in diesem Ausführungsbeispiel dieses Meßsignal bzw. Meßergebnis mit der Steuervorrichtung 21, in die die Meßvorrichtung 13 integriert ist, gekoppelt. Die Steuervorrichtung 21 gibt so nur dann eine Zufuhr eines neuen Bolzens 23 aus der 30 Bolzenförderereinheit 9 frei, wenn zusätzlich zu dem Nichtvorhandensein eines Bolzens in dem Bolzenschweißkopf 1 auch ein korrektes Meßsignal von der Meßvorrichtung 13 feststellbar ist.

Außer den beiden beschriebenen Ausführungsbeispielen sind natürlich auch andere spezielle Ausführungsformen der Erfindung möglich. So kann z. B. die Meßvorrichtung 13 mit ihren beiden Meßanschlüssen einerseits mit dem elektrisch leitenden Gehäuse des Bolzenschweißkopfes 1 und andererseits mit dem elektrisch leitenden Gehäuse der Bolzenförderereinheit 9 verbunden sein. Die Gehäuse bestehen dabei vorzugsweise aus Metall und sind mit ihren zweiten Kupplungselementen 3, 8, beispielsweise in Form von Buchsen, elektrisch leitend verbunden. In die oben beschriebenen Varianten einer Leiterschleife werden so zusätzlich die Gehäuse des Verarbeitungsgerätes und der Zuführeinheit eingebunden.

Weiterhin ist es auch möglich, die Leiterschleife zu 45 erden und diese Erdung mittels der Meßvorrichtung 13 zu überwachen.

## Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Zuführen von zu verarbeitenden Kleinteilen zu einem Verarbeitungsgerät, insbesondere Bolzenzuführvorrichtung für ein Bolzenschweißgerät, mit

- a) einer einen Vorratsbehälter zur Aufnahme der zuzuführenden Kleinteile aufweisenden Zuführeinheit und
- b) einem die Zuführeinheit und das Verarbeitungsgerät verbindenden Verbindungselement, welches einen Verbindungskanal für den Transport der Kleinteile aufweist,

dadurch gekennzeichnet,

- c) daß das Verbindungselement (5) im wesentlichen über seine gesamte Länge elektrisch leitende Mittel (6) aufweist und

d) eine Meßvorrichtung (13) zur Überwachung des ordnungsgemäßen Zustandes und/oder der korrekten Verbindung des Verbindungs-elements (5) mit der Zuführeinheit und/oder dem Verarbeitungsgerät vorgesehen ist,  
e) wobei zumindest ein Meßanschluß der Meßvorrichtung mit einem Ende der elektrisch leitenden Mittel (6) verbunden ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die elektrisch leitenden Mittel (6) als ein oder mehrere auf oder in das Verbindungselement eingebrachte elektrische Leiter ausgebildet sind.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die ein oder mehreren elektrischen Leiter als Streifen, Draht oder Drahtgeflecht ausgebildet sind.

4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die elektrisch leitenden Mittel (6) durch wenigstens eine Schicht aus elektrisch leitendem Material im oder auf dem Mantel des Verbindungselementes gebildet sind.

5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungselement (6) als flexibler Schlauch ausgebildet ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß der flexible Schlauch von einem weiteren Sicherheitsschlauch umgeben ist und die elektrisch leitenden Mittel (6) auf oder in dem Sicherheitsschlauch oder zwischen dem flexiblen Schlauch und dem Sicherheitsschlauch ausgebildet sind.

7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungselement (5) an einem oder beiden Enden mittels erster Kupplungselemente (4, 7) mit an der Zuführeinheit (9) und/oder dem Verarbeitungsgerät (1) vorgesehenen komplementären zweiten Kupplungselementen (3, 8) lösbar mit der Zuführeinheit (9) und/oder dem Verarbeitungsgerät (1) verbunden ist und daß die elektrisch leitenden Mittel (6) über die ersten Kupplungselemente (4, 7) elektrisch leitend mit den zweiten Kupplungselementen (3, 8) verbunden sind, wobei ein oder beide zweiten Kupplungselemente (3, 8) mit einem Meßanschluß der Meßvorrichtung (13) verbunden sind.

8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Meßvorrichtung (13) als Reflexionsmeßvorrichtung ausgebildet ist.

9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die elektrisch leitenden Mittel (6) an einem Ende mit einem Abschlußwiderstand (30) verbunden sind.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Abschlußwiderstand (30) mit den komplementären zweiten Kupplungselementen (3, 8) verbunden ist.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils ein Meßanschluß der Meßvorrichtung (13) mit einem Ende der elektrisch leitenden Mittel (6) elektrisch leitend verbunden ist und die Meßvorrichtung (13) eine oder mehrere elektrische Kenngrößen dieses elektrisch leitenden Pfads bestimmt.

12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungsele-

ment (5) zwei separate elektrisch leitende Mittel (24, 25) aufweist, daß jeweils ein Meßanschluß der Meßvorrichtung (13) an ein und demselben Ende des Verbindungselementes (5) mit jeweils einem Ende der elektrisch leitenden Mittel (6) elektrisch leitend verbunden ist, daß die anderen Enden der elektrisch leitenden Mittel (6) am jeweils anderen Ende des Verbindungselementes (5) elektrisch leitend verbunden sind und daß die Meßvorrichtung (13) eine oder mehrere elektrische Kenngrößen dieses elektrisch leitenden Pfads bestimmt.

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die elektrisch leitenden Mittel (6) am anderen Ende des Verbindungselementes (5) durch die zweiten Kupplungselemente (3, 8) elektrisch leitend verbunden sind.

14. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß eine mit der Meßvorrichtung (13) verbundene Steuervorrichtung (21) für die Zufuhr von zu verarbeitenden Kleinteilen (23) vorgesehen ist und die Steuervorrichtung (21) die Zufuhr von Kleinteilen (23) nur dann freigibt, wenn die Meßvorrichtung (13) den ordnungsgemäßen Zustand und/oder die korrekte Verbindung des Verbindungselementes (6) detektiert.

15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Meßvorrichtung (13) und die Steuervorrichtung (21) in einem Gehäuse integriert sind.

---

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

---

**- Leerseite -**

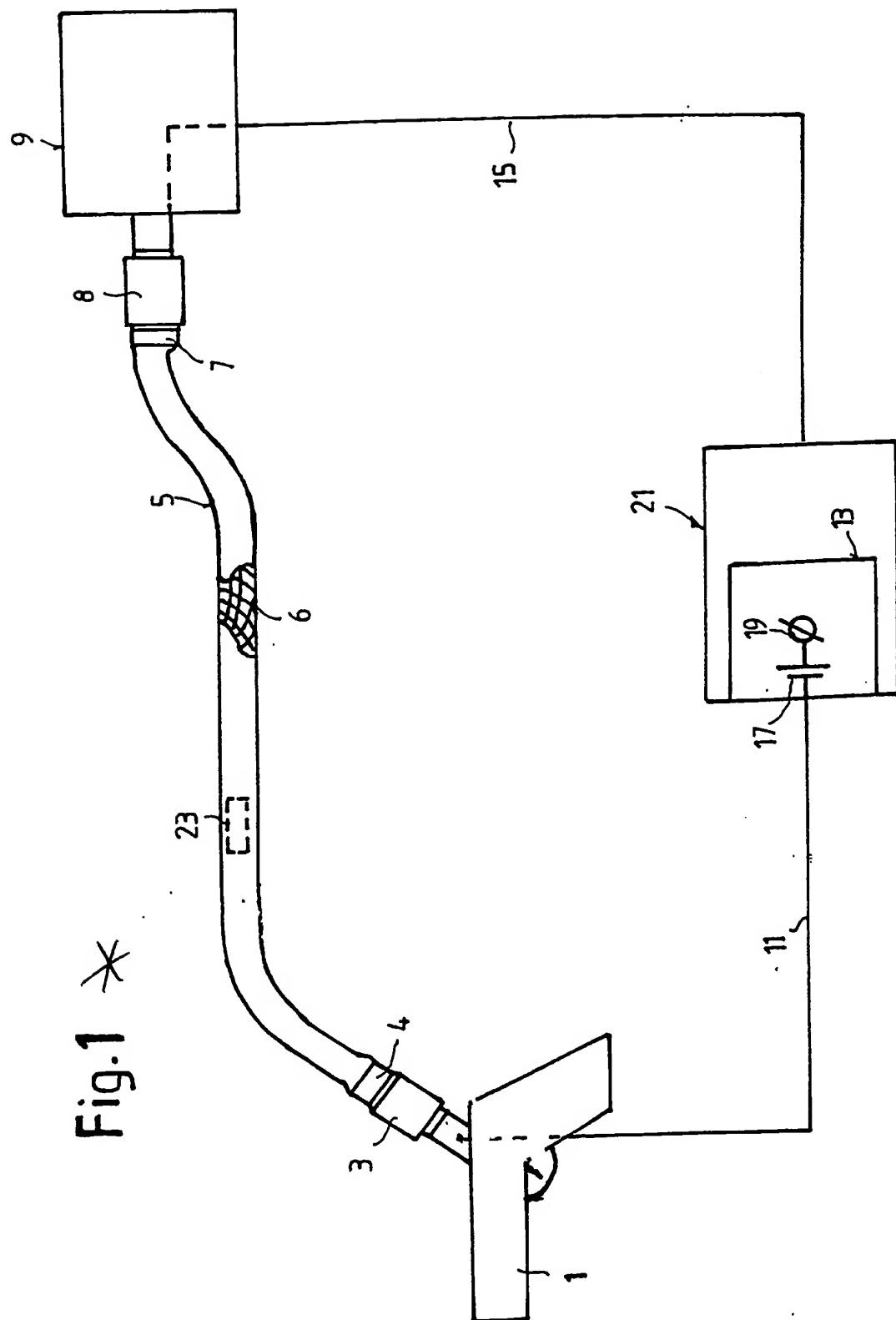


Fig. 1 \*

Fig.2

